

# SPINNER

СТАНКИ

Полная линейка станков для  
токарной и фрезерной  
обработки, а также заточное  
оборудование



## Модельный ряд

Сделано в Германии

[www.spinner.eu.com](http://www.spinner.eu.com)  
[sales@spinner.eu.com](mailto:sales@spinner.eu.com)



4

**Серия SB/PD:**

Ультрапрецизионные токарные станки для микрофинишной обработки и твердого точения

6

**Серия TC:**

Мощные универсальные токарные станки с ЧПУ для высокоскоростной обработки

8

**Серия TTS:**

Высокопроизводительные обрабатывающие центры для одновременной обработки 2-мя или 3-мя револьверными головками

10

**Магазин загрузки прутка:**

Многопрутковое загрузочное устройство, специально спроектированное для токарных станков с ЧПУ SPINNER

12

**Серия U-Compact:**

Обрабатывающий центр с подвижной колонной для 3-х, 4-х или 5-ти сторонней - оптимальный вариант для получения превосходного качества фрезерной обработки по приемлемой стоимости

14

**Серия U-Advanced:**

Обрабатывающий центр с подвижной колонной для решения самых сложных и ответственных задач при 5-ти осевой одновременной обработке

16

**Серия U-Production Line:**

Обрабатывающий центр с длинным столом и линейными приводами для 5-ти осевой обработки при массовом производстве

18

**Серия VC:**

Высокоскоростной обрабатывающий центр для решения сложных задач при изготовлении ответственных деталей, а также при производстве штампов или пресс-форм

18

**Серия VC-5A:**

5-ти осевой прецизионный обрабатывающий центр для обработки больших деталей

20

**Серия CM-Line:**

Универсальные инструментальные фрезерные станки с открытой рабочей зоной для профессионального обучения и единичного производства

21

**SM100:**

Универсальный заточной станок

22

**Автоматизация:**

Интегрированные стандартные решения с использованием роботов или индивидуальные решения. ВСЁ ИЗ ОДНИХ РУК

Мы производим и совершенствуем наши станки уже более 50 лет. Сегодня SPINNER GROUP, насчитывающая более 550 сотрудников, выпускает более 1000 станков в год. Станки SPINNER успешно используются в более чем 60 странах мира.

Для удовлетворения всех ваших потребностей мы предлагаем широкую линейку токарных станков и фрезерных обрабатывающих центров. Десятки тысяч клиентов во всем мире доверяют нашим станкам.

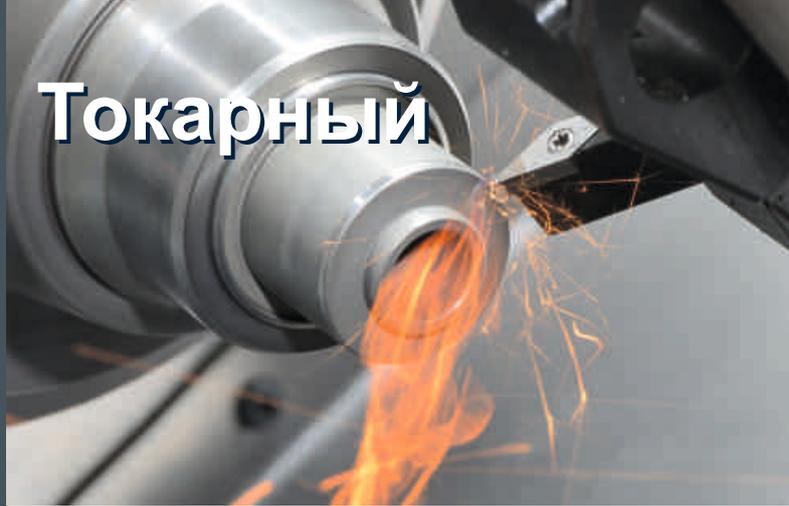
Наши станки всегда используются там, где предъявляются повышенные требования к точности и надежности оборудования. Наш конструкторский отдел гарантирует инновационные и практичные решения для всех элементов нашего оборудования. Мы производим все важные узлы и агрегаты на наших собственных заводах, чтобы иметь возможность поставить Вам станину, направляющие, шпиндели и револьверные головки, которые прекрасно совместимы друг с другом.

Наши станки являются сложным и высокотехнологичным продуктом, серийно производимым на самом высоком уровне. Высокие стандарты точности во всех процессах производства и сборки постоянно обеспечивают оптимальное качество нашего оборудования. Каждая единица оборудования подвергается жестким приемочным испытаниям всех параметров.

Мы выполняем проекты "под ключ" с автоматизацией для массового производства. Для обеспечения успешной эксплуатации наших станков мы предлагаем курсы обучения операторов, а также программирования и обслуживания наших систем.

Горячая линия сервиса без промедлений обеспечивает техническую поддержку по программированию и ремонту ваших станков SPINNER в любое время.

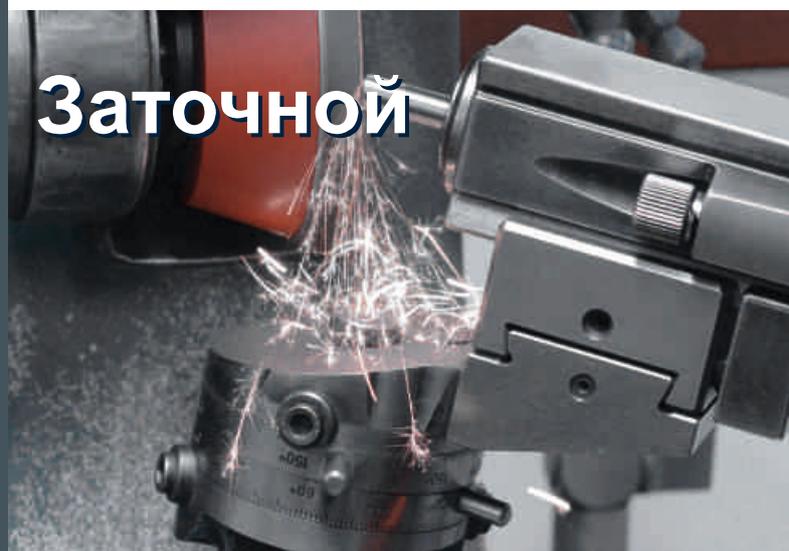
Вы можете без сомнений полагаться на наш продукт, а также дайте нам знать, что мы можем сделать для Вас.



## Токарный



## Фрезерный



## Заточной



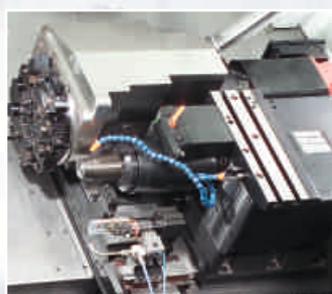
## Автоматизация

Микрофинишная обработка и алмазное точение  
Твёрдое точение > 60 HRC  
Идеальная финишная обработка

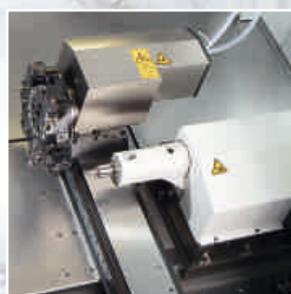
## Ультрапрецизионные токарные станки



- Наиболее компактные размеры среди прецизионных токарных станков
- Закаленные и шлифованные направляющие скольжения для лучшего гашения вибрации
- Оптические линейки с разрешением 0,1 микрона
- Цилиндричность обрабатываемой поверхности 0,2 микрона
- Самые точные шпиндели на рынке с цилиндричностью < 0,1 микрона
- Высокие показатели повторного позиционирования
- Повторяемость процесса обработки с высокой точностью



Револьверная головка и контр-шпиндель



Револьверная головка и задняя бабка



Линейный инструмент

Оптимальные геометрические допуски  
 Высокоточные зажимные устройства  
 Микроточение в субмикронном диапазоне

## Для микрофинишной обработки и твердого точения

Большой выбор стандартизированных систем автоматической загрузки - от роботов до специально разработанных решений для деталей клиентов, а также магазины подачи прутка



Уловитель детали

### Модификации серии

	Цанги/Патроны	Максимальные габариты деталей
SB32	32/125 мм	Ø ~100 x 150 мм
SB42	42/140 мм	Ø ~100 x 150 мм
PD32	32/125 мм	Ø ~120 x 250 мм
PD42	42/140 мм	Ø ~120 x 250 мм

Универсальный  
Стабильный  
Компактный

## Мощные универсальные токарные станки с ЧПУ



■ Закаленные и шлифованные направляющие скольжения для лучшего гашения вибраций

- Цельные направляющие скольжения для повышенного виброгашения
- Жесткая цельнолитая станина из чугуна
- Задняя бабка или контр-шпиндель
- Опционально ось Y и приводной инструмент
- Современные мотор-шпиндели (с отверстием до 85 мм)
- Станки с редуктором для больших крутящих моментов (с отверстием 110 мм или 175 мм)
- Современные системы ЧПУ Siemens 840D или Fanuc 32i



Возможность автоматизации



Револьверная головка VDI50 для TC800-MC



Ось Y полностью интегрированная в станину

Надежная конструкция  
Высокая точность  
Высокая жесткость

Длина точения от 400 до 1500 мм



Станина станка TC600



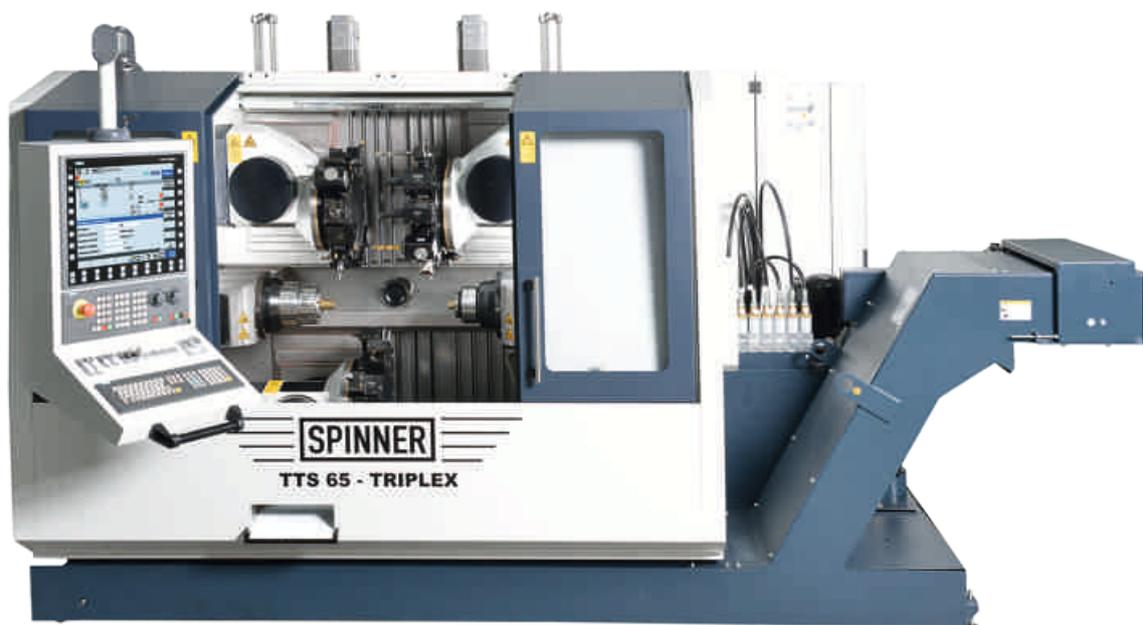
### Модификации серии

	Максимальный диаметр прутка	Патроны	Максимальная длина обработки
ТС300	52/65 мм	160/210 мм	350 мм
ТС400	52 мм	160/210 мм	500 мм
ТС600	65/85 мм	250 мм	650 мм
ТС800	85/110/175 мм	250/315/400/500 мм	900-1500 мм

# TTS

Мощный  
Высокодинамичный  
Высокопроизводительный

Возможность одновременной обработки прутка или роботизация



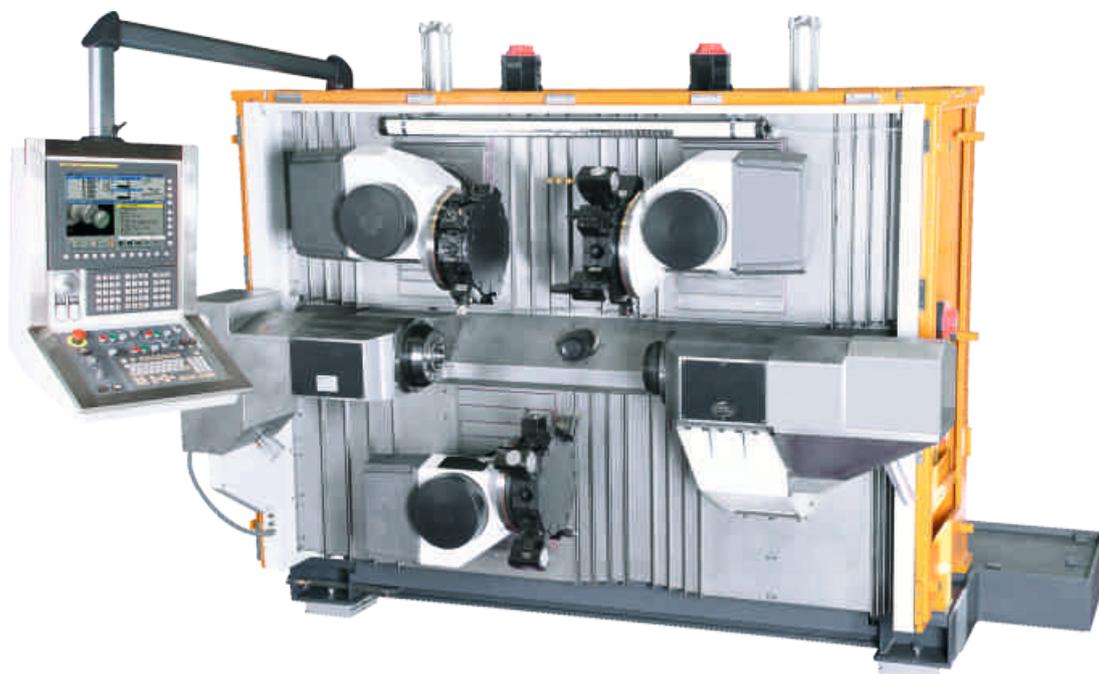
- Решение для производительной токарной обработки прутка или с автоматизацией
- Сокращение времени цикла за счет одновременной работы 3 револьверных головок
- Версия TRIPLEX (3 револьверные головки) с двумя осями Y
- Каждая револьверная головка может работать на главном шпинделе или на контр-шпинделе
- Увеличенная производительность резания за счет встроенной системы пассивного гашения вибраций
- Идеальная защита направляющих
- Мотор шпиндели с водяным охлаждением

Жесткие револьверные головки, произведенные SPINNER, с высокоточным держателем инструмента BMT45 или VDI25



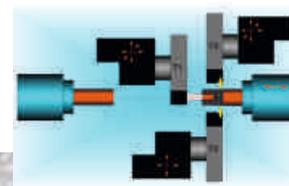
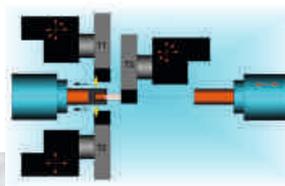
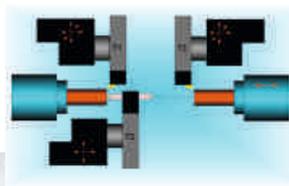
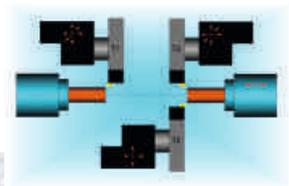
Пассивная система демпфирования (гашения вибрации)  
 Увеличенная производительность резания  
 Надежная конструкция

Для комплексной токарной и фрезерной обработки



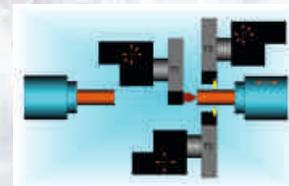
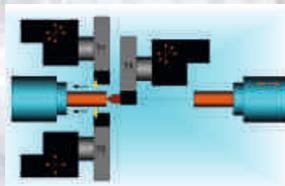
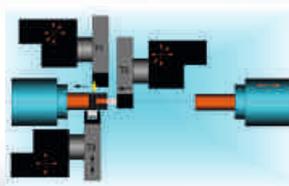
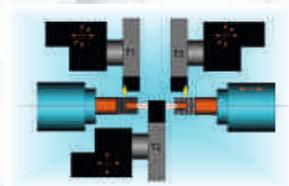
- Защита рабочей зоны
- Свободное падение стружки

Все револьверные головки могут работать как на главном шпинделе, так и на контр-шпинделе. Имеется много вариантов оптимального использования револьверных головок.



Револьверная головка 1 на левом шпинделе, револьверная головка 3 на правом шпинделе, револьверная головка 2 на левом или правом шпинделе

Все револьверные головки работают одновременно на одном шпинделе



Револьверная головка 2 - операция сверление с двух сторон или револьверная головка 2 используется в качестве люнета

Револьверная головка 1 или 3 используется в качестве задней бабки

# Магазин загрузки прутка

Компактный  
Быстрый  
Доступный (Недорогой)

## Магазины загрузки короткого прутка



■ ЧПУ управляемая серво ось для плавной подачи прутка

■ Для прутков длиной до 1200/1500 мм

■ Максимальный диаметр прутка 80/110 мм



	Servo 80-1200	Servo 80-1500	Servo 110-1500
Максимальная длина прутка	1200 мм	1500 мм	1500 мм
Диаметр прутка	6-80 мм	6-80 мм	8-110 мм

# Магазин подачи прутка

SPINNER BARLOAD 42

Простое программирование

Плавная работа

Станок и устройство загрузки прутка «ИЗ ОДНИХ РУК»

## Магазин подачи прутка - 3,2м



- Пруток до 3200 мм
- Маслонаполненная система
- Автоматическая смена прутка



	Servo 32	Servo 42	Servo 51
Максимальная длина прутка		3200 мм	
Диаметр прутка	4-32 мм	4-42 мм	8-51 мм

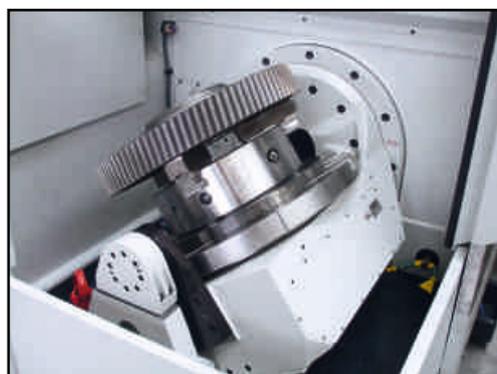
# U-Compact

Универсальный  
Компактный  
Доступный по цене

## Универсальный обрабатывающий центр



U620 предлагается в 3 конфигурациях  
U3-620: 3-осевая версия с неподвижным столом  
U4-620: 4-осевая версия с большим вращающимся столом  
U5-620: 5-осевая версия с интегрированным наклонно-поворотным столом



■ Крепление наклонной оси с обеих сторон

- Перемещение по оси X - 620 или 1520 мм
- U3 с неподвижным столом, фиксированной деталью и подвижной колонной
- U4 с большим вращающимся столом, а также с возможностью установки поворотного стола для обработки детали с 3 сторон
- U5 - Станок для 5 осевой обработки с одновременной интерполяцией по 4 осям из 5
- Практичный стружечный конвейер



Поворотный стол U4

# U-Compact

Динамичный  
С облегченным доступом в рабочую зону  
Для универсального использования

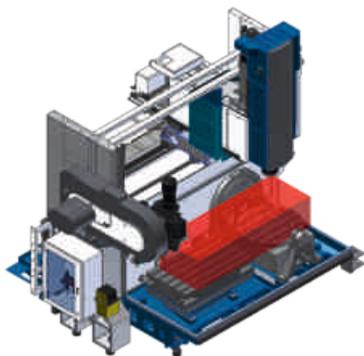
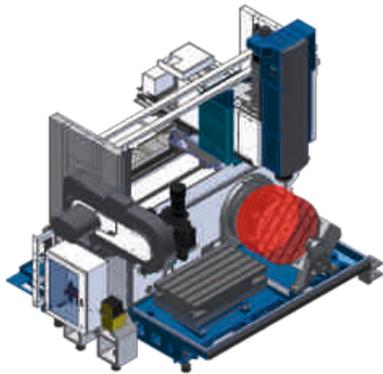
## Машина для 5 осевой обработки

U1520 предлагается в 3 конфигурациях

U3-1520: 3-осевая версия с неподвижным столом

U4-1520: 4-осевая версия с большим вращающимся столом и неподвижным столом в левой части рабочей зоны

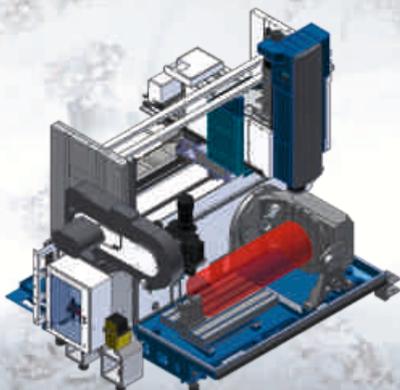
U5-1520: 5-осевая версия с интегрированным наклонно-поворотным столом и неподвижным столом в левой части рабочей зоны



### Перемещения по осям

	Ось X	Ось Y	Ось Z	Ось B
U620	620 мм	520 мм	460 мм	+110°/-90° <sup>1</sup>
U1520	1520 мм	520 мм	460 мм	+110°/-90°

<sup>1</sup> U4 360°



# U-Advanced

Профессиональная 5 осевая обработка  
Высокодинамичный  
Полностью закрытая рабочая зона

## Обработывающий центр с подвижной колонной

U1530 предлагается в 3 конфигурациях

U3-1530: 3-х осевая версия с неподвижным столом

U4-1530: 4-х осевая версия с большим вращающимся столом и неподвижным столом в левой части рабочей зоны

U5-1530: 5-ти осевая версия с интегрированным наклонно-поворотным столом и неподвижным столом в левой части рабочей зоны



- С высокоточным наклонно/поворотным столом, возможно исполнение с компенсацией веса (в противовес детали)
- Инструментальный магазин до 122 позиций
- Возможно исполнение с системой смены паллет
- Самые современные системы ЧПУ: Siemens 840D-SL или Heidenhain TNC620/TNC640
- С самыми современными цифровыми приводами
- Скорость вращения шпинделя до 20.000 об/мин



Примеры обработки U4 и U5

# U-Advanced

Высокие точностные характеристики  
Для инструментального и массового производства  
Оптимальная эргономика и компактные размеры

## Для самых сложных задач обработки

U630 предлагается в 3 конфигурациях

U3-630: 3-х осевая версия с неподвижным столом

U4-630: 4-х осевая версия с большим вращающимся столом

U5-630: 5-ти осевая версия с интегрированным наклонно-поворотным столом



### Перемещения по осям

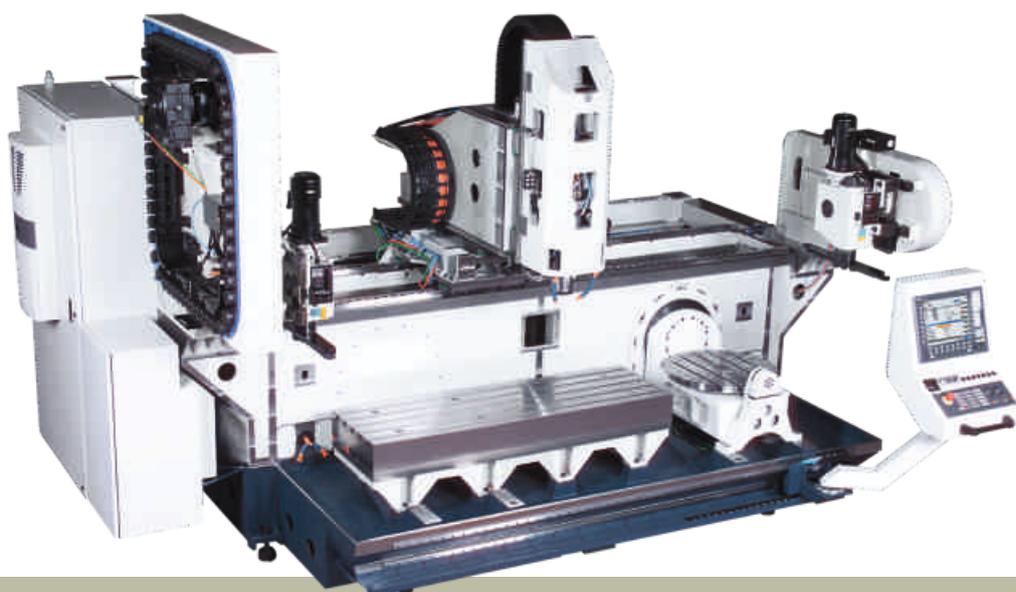
	Ось X	Ось Y	Ось Z	Ось B
U630	630 мм	530 мм	465 мм	+110°/-90° <sup>1</sup>
U1530	1530 мм	530 мм	465 мм	+110°/-90°

<sup>1</sup> U4 360°

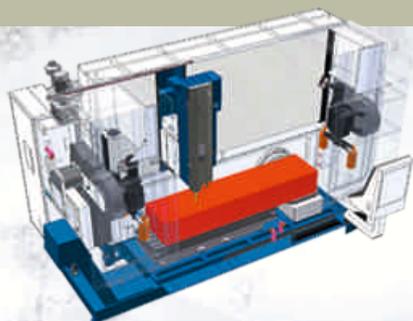
# U-Production

Высокая жесткость  
Высокие скорости шпинделя  
Высокие скорости подач

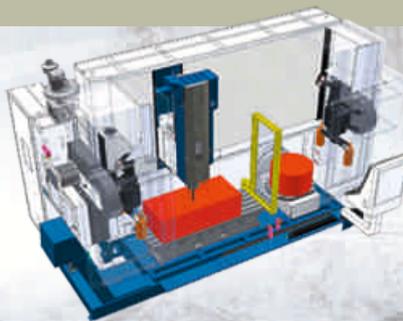
## Версия с длинным столом



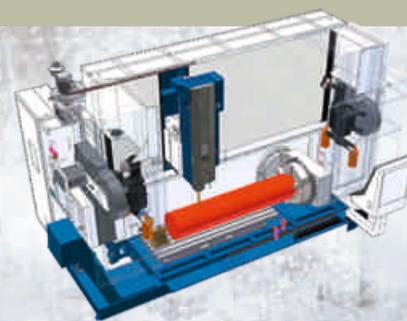
- Универсален для длинных и коротких заготовок
- Высокопроизводителен в режиме маятниковой обработки за счет использования линейного двигателя по оси X
- До 109 позиций инструмента
- Полностью герметичная рабочая зона с защитой направляющих от попадания брызг
- Два отдельных магазина инструмента для левой и правой рабочей зоны
- Быстро монтируемая перегородка для перехода в режим "работа с двумя разделенными рабочими зонами"
- Высокая динамика и жесткость для самых сложных режимов резания, а также для скоростного HSC-фрезерования
- Настраиваемая под оператора панель управления



Обработка длинных заготовок (до 2.500 мм) в одной большой рабочей зоне



Режим обработки с двумя разделенными рабочими зонами - слева с неподвижным столом, справа с наклонно-поворотным столом



Обработка поверхности длинных валов

# U-Production

Высокопроизводительный  
Жесткая литая чугунная станина  
Высокодинамичный

Также возможно исполнение с двумя разделенными рабочими зонами



Предлагается в 3 конфигурациях

U3-2520: 3-х осевая версия с большим неподвижным столом

U5-2520: 5-ти осевая версия с интегрированным наклонно-поворотным столом

U7-2520: 7-ми осевая версия с 2-мя наклонно-поворотными столами в рабочей зоне

- Все версии предлагаются с одной или двумя разделенными рабочими зонами с перегородкой для режима "работа с двумя разделенными рабочими зонами"



## Перемещения по осям

	Ось X	Ось Y	Ось Z	Ось B
U2520	2660 мм	520 мм	460 мм	+110°/-90

Обработка с двумя разделенными рабочими зонами

# VC/NC-5A

Компактный  
Высокодинамичный  
Возможность расширения до 5 осей

## Высокопроизводительный обрабатывающий центр



- Литая станина с неподвижной колонной
- Направляющие с весовой оптимизацией для возможности самых больших скоростей и ускорений
- Широкие линейные направляющие и высокая динамика
- Расширение до 4 или 5 осей
- Скорости шпинделя от 5.000 до 24.000 об/мин в зависимости от применения



Высокоскоростные шпиндели  
Жесткая цельнолитая станина из чугуна  
Мощный

Как для высокоточной обработки, производства штампов и пресс форм, так и для скоростного HSC фрезерования

VC1650-5A



5-ти осевая обработка крупных деталей

- Инновационное решение для защиты направляющих
- Небольшое расстояние от рабочего стола до оператора
- Настраиваемая под оператора панель управления
- FEM оптимизированная структура станины



Ось В:  
+1°/-110°



### Перемещения по осям

	Ось X	Ось Y	Ось Z
VC450	450 mm	400 mm	400 mm
VC750/VC750XL	760/950 mm	460 mm	460 mm
VC1150	1150 mm	620 mm	600 mm
VC1650/VC1650-5A	1650 mm	820 mm	820 mm

# CM

SPINNER CM400

Универсальный и компактный  
С облегченным доступом в рабочую зону  
Надежный и мощный

## Универсальные инструментальные фрезерные станки с открытой рабочей зоной

### CM300-F

Автоматическая НЕПРЕРЫВНАЯ подача по всем 3 осям (X / Y / Z). Управление осей с помощью джойстика на панели оператора, в том числе с цифровой индикацией.



### CM400

ЧПУ-управляемый инструментальный фрезерный станок с современным дизайном и уникальной концепцией для ручного управления маховичками традиционным способом или для работы в полном ЧПУ режиме с помощью последней версии Heidenhain TNC128.



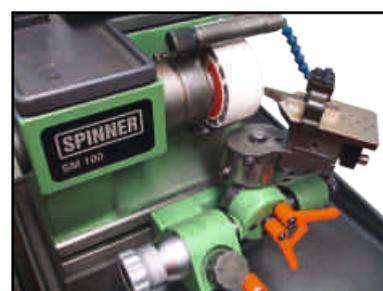
Компактный  
Универсальный  
Точный

## Универсальный заточной станок

- Для токарного и фрезерного инструмента
- Для правки и заточки
- Возможно изготовление специального инструмента
- Незаменим для любого металлообрабатывающего производства
- Быстрая смена шлифовальных кругов
- Всегда под рукой необходимый шлифовальный круг



Делительная головка



Спец.плита для крепления инструмента



Поворотный держатель

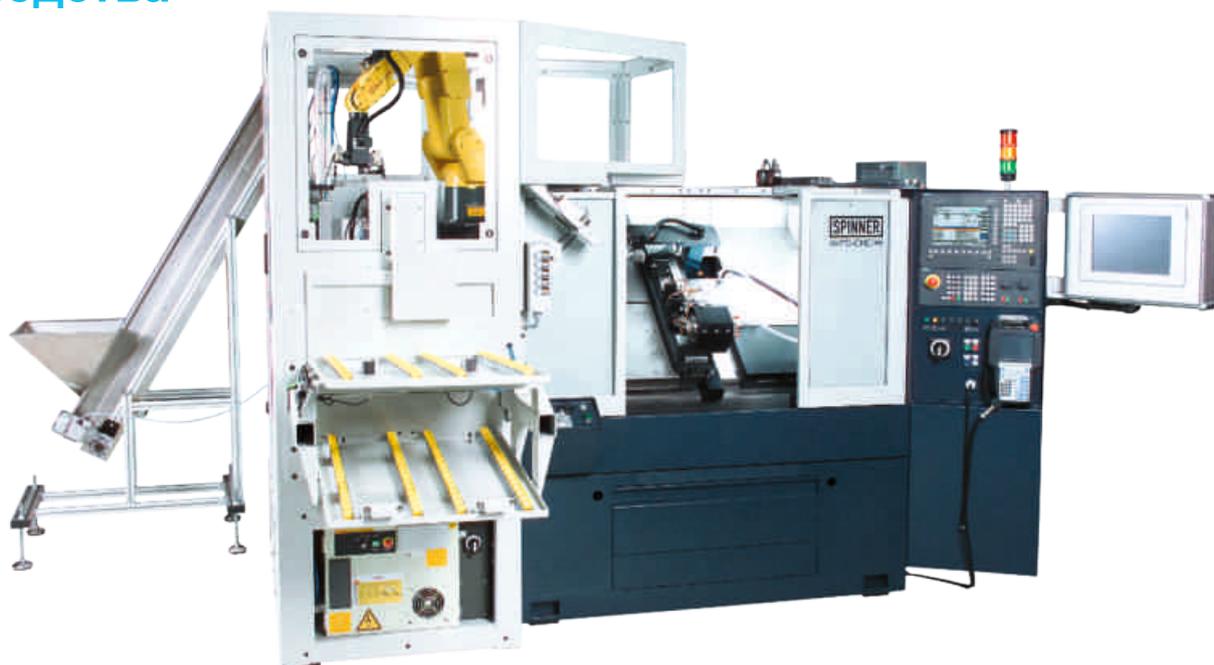


Быстросменное устройство

# Автоматизация

Проекты "под ключ"  
Индивидуальные или стандартные  
Линии из нескольких станков

Решения полной автоматизации для крупносерийного производства



## Ваши преимущества

- Увеличение производительности
- Снижение затрат
- Оптимальные процессы для ваших требований обработки
- Все с сертификацией в соответствии с CE



# Автоматизация

Непрерывная загрузка материала

Интегрированная или внешняя установка роботов

Применение паллетных систем

Один поставщик - SPINNER и SPINNER Automation



- Современные системы привода
- Диалоговое программирование
- Специальные зажимные приспособления и инструмент

Выбери своё решение!

